

USSN 10/046,106
PAT UNIT 1742



日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2000年 3月 1日

出願番号

Application Number:

特願2000-056218

出願人

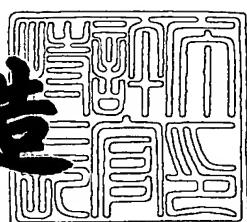
Applicant(s):

日本钢管株式会社

2001年11月 2日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3097524

【書類名】 特許願
【整理番号】 A000000002
【提出日】 平成12年 3月 1日
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 B21B 45/02
C21D 9/52
【発明の名称】 熱延鋼帯の水切り装置と、その水切り方法
【請求項の数】 6
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日本鋼管株式会社内
【氏名】 藤林 晃夫
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日本鋼管株式会社内
【氏名】 日野 善道
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日本鋼管株式会社内
【氏名】 篠手 徹
【発明者】
【住所又は居所】 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号 日本鋼管株式会社内
【氏名】 本屋敷 洋一
【特許出願人】
【識別番号】 000004123
【氏名又は名称】 日本鋼管株式会社
【代理人】
【識別番号】 100058479

【弁理士】

【氏名又は名称】 鈴江 武彦

【電話番号】 03-3502-3181

【選任した代理人】

【識別番号】 100084618

【弁理士】

【氏名又は名称】 村松 貞男

【選任した代理人】

【識別番号】 100068814

【弁理士】

【氏名又は名称】 坪井 淳

【選任した代理人】

【識別番号】 100092196

【弁理士】

【氏名又は名称】 橋本 良郎

【選任した代理人】

【識別番号】 100088683

【弁理士】

【氏名又は名称】 中村 誠

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 011567

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9718255

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 热延鋼帶の水切り装置と、その水切り方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】

複数の回転するローラテーブル上を鋼帶が搬送されるランナウトで冷却装置の前側、あるいは後側あるいは前後側におけるローラテーブル直上に、ローラテーブルと平行でかつ鋼帶とは隙間を存する位置に水切りロールを設置したことを特徴とする熱延鋼帶の水切り装置。

【請求項2】

上記水切りロールは、上下方向に昇降自在であることを特徴とする請求項1記載の熱延鋼帶の水切り装置。

【請求項3】

上記水切りロールは、その周速が鋼帶の搬送速度とほぼ一致するよう回転駆動されることを特徴とする請求項1および請求項2のいずれかに記載の熱延鋼帶の水切り装置。

【請求項4】

上記水切りロールの後方に、水切りロールと鋼帶との隙間から漏出する冷却水を鋼帶の一側縁に向かって吹き飛ばす流体噴射手段を設けたことを特徴とする請求項1ないし請求項3のいずれかに記載の熱延鋼帶の水切り装置。

【請求項5】

請求項2ないし請求項4記載の熱延鋼帶の水切り装置を用いて、鋼帶の先端の通過に同期させて水切りロールを降下させる、あるいは/さらに鋼帶の後端の通過に同期させて水切りロールを上昇させることを特徴とする熱延鋼帶の水切り方法。

【請求項6】

降下させた水切りロールと鋼帶との隙間を、1~10mmに保持することを特徴とする請求項5記載の熱延鋼帶の水切り方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、熱間圧延された高温鋼帯を冷却する冷却装置に対する水切り装置、およびその水切り方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

一般に、熱延鋼帯は、加熱炉においてスラブを所定温度に加熱し、加熱されたスラブを粗圧延機で所定厚みに圧延して粗バーとなし、ついでこの粗バーを複数基のスタンドからなる連続熱間仕上げ圧延機において所定の厚みの鋼帯となす。そして、この熱延鋼帯をランナウトテーブル上の冷却スタンドにおいて冷却した後、巻き取り機で巻き取ることにより製造される。

【0003】

このような圧延された高温の鋼帯を連続的に冷却するランナウトの冷却装置では、第1に鋼帯の通板性が考慮されている。

たとえば、鋼帯の上面冷却をなすため、円管状のラミナー冷却ノズルから鋼帯搬送用のローラテーブル直上に、この幅方向に亘って直線状に複数のラミナー冷却水を注水している。そのため、鋼帯が水圧で上方から押されてもパスラインから押し込まれることはない。一方、鋼帯の下面冷却として、ローラテーブル間にそれぞれスプレーノズルが設けられ、ここから冷却水を噴射する方法が一般的である。

【0004】

したがって、この種の冷却形態では鋼帯の上下面の冷却が厳密には上下対称とならず、特に鋼帯の上面側は間欠的な冷却となっている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

ところで近年は、結晶粒径が細かい熱延鋼帯が、加工性に優れることと、低C-e_pでも強度が高いこと等から求められており、そのための急速な冷却（強冷却）が必要となっている。

【0006】

このように、熱延鋼帯に対する急速冷却を行うにあたって、従来の冷却装置で

は以下のような問題がある。

すなわち、冷却後まで鋼帯の上面に冷却水が滞留し、上面側の過冷却を引き起こす。過冷却状態は、鋼帯の長手方向において一様とはならず、したがってこの方向における冷却停止温度にはらつきが生じている。さらに、幅方向についても冷却水が鋼帯端部からライン両側へ流出するので、鋼帯中央部に比べて端部が過冷却になり易く、温度停止時間がばらついていた。その結果、材質が均一にならなかった。

【0007】

そこで、鋼帯を横切るように流体を斜め方向に噴射して鋼帯上面の冷却水を排出する方法（特開平9-141322号公報）や、拘束ロールを水切りロールとして冷却水を堰き止める方法（特開平10-166023号公報）のような水切り方法が提案されている。

【0008】

しかしながら、前者の方法によると、強冷却を行うと鋼帯上に大量の冷却水が滞留して水切り効果がほとんどない。また、後者の方法では、圧延機を出てから巻き取り機に至るまでの鋼帯先端はフリーに搬送されるので、鋼帯は上下動しながら波を打ったように無拘束の状態で通過する。そのため、ローラテーブル上に拘束ロールを設けると安定通板を妨げてしまい、拘束ロールをランナウトの冷却装置に適用することは難しかった。また、拘束ロールと鋼帯との接触によって疵の発生が避けられなかった。

【0009】

本発明は、上記の事情を考慮してなされたものであり、その目的とするところは、鋼帯を冷却水で冷却する際に、鋼帶上から冷却水を速やかに排出して、鋼帯の走行を円滑化し、かつ疵の発生の無い熱延鋼帯の水切り装置と、その水切り方法を提供しようとするものである。

【0010】

【課題を解決するための手段】

本発明は、かかる問題点を解決するためになされていて、複数の回転するローラテーブル上を鋼帯が搬送されるランナウトで冷却装置の前側、あるいは後側、

あるいは前後側に、ローラテーブル直上で、かつローラテーブルと平行に水切りロールを配置し、その水切りロールを鋼帯と隙間を持った高さまで降下させて設置する。

【0011】

そして、望ましくは水切りロールと鋼帯の距離は1~10mmとし、水切りロールの周速が鋼帯の搬送速度とほぼ一致するように水切りロールを回転させ、さらに水切りを確実にするために、水切りロールについて冷却装置の反対側に少なくとも1つ以上の流体噴射ノズルを設け、水切りロールと鋼帯の隙間から流出する冷却水を鋼帶上から速やかに排出させる。

【0012】

また、水切りロールを昇降可能にして鋼帶先端が通過する際は上方に退避して疵発生や通板性を阻害しない構造とする。したがって、水切りロールは圧延後のランナウト上の鋼帶上面から冷却水を効率よく排除することとなる。

【0013】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を、図面を参照して説明する。

図1は、第1の実施の形態での熱延鋼帶の製造設備を概略的に示す。

【0014】

粗圧延機で圧延された粗バー1はローラテーブル上を搬送されて、連続的に7つの連続仕上げ圧延機2で所定の厚みまで圧延された後、最終仕上げ圧延機2Eの後方の鋼帶搬送路を構成するランナウトテーブル3に導かれる。このランナウトテーブル3は全長約80mあり、そのほとんど大部分は冷却装置を構成していて、ここで冷却されたあと、後方の巻き取り機4で巻き取られて熱延コイルとなる。

【0015】

ランナウトテーブル3に設けられる冷却装置5は、ランナウトテーブル3の上面側に所定ピッチで配置される複数の円管ラミナーノズル6と、下面側で鋼帶搬送用のローラテーブル9間に配置される複数のスプレーノズル7からなっている。そして、後述する水切り装置8が冷却装置5の出口に配置されている。

【0016】

上記水切り装置8と、その周辺の構成は図2に示すようになっている。ランナウトテーブル3において、長手方向に約400mmピッチで、直径350mmの回転する鋼帯搬送用のローラテーブル9が配置され、これらローラテーブル9は鋼帯11の下面側に位置している。

【0017】

ローラテーブル9相互間に、幅方向に100mmピッチで、冷却水を噴射する上記スプレーノズル7が設けられている。このスプレーノズル7は市販品でよい。一方、上面側にはパスラインから高さ1500mmのところに円管ラミナーノズル6が幅方向に100mmピッチで各ローラテーブル9の軸上に1列となって設けられている。

【0018】

上記水切り装置8として、冷却装置5の直後のテーブルロール9直上にテーブルロールと平行に直径250mmの水切りロール10が配置されている。この水切りロール10は上下に昇降駆動され、その高さ位置の保持を任意に変更可能となっている。なお、水切りロール10の一側部には、このロールを回転駆動するための駆動モータ13が連結されている。

【0019】

水切りを確実に行うため、水切りロール10と鋼帯11との隙間（距離）を1～10mmに保持するよう設定されるとともに、上記駆動モータ13によって水切りロール10は鋼帯11の搬送速度と一致する周速となるように回転調整されている。

【0020】

さらに、水切りロール10と鋼帯11との隙間から流出する冷却水を鋼帶上から速やかに排出させるため、水切りロール10の後方で、かつ鋼帯11の一側縁から他側縁に向け、この幅方向に亘って高圧水を噴射する流体噴射手段である水切りスプレーノズル12が設けられている。

【0021】

このようにして構成される水切り装置8は、以下に述べるようにして作用する

圧延後の鋼帯11が冷却装置5を通過すると同時に水切りロール10を所定の位置、すなわち水切りロール10と鋼帯11の隙間（距離）が、たとえば5mmを保持するように下降するギャップ設定が行われる。このとき水切りロール10が鋼帯11に接触して疵を発生させることのないように、鋼帯11の搬送速度と同一の周速に水切りロール10を回転駆動する。

【0022】

さらに、水切りロール10後方の水切リスプレーノズル12により、鋼帯11と水切りロール10との隙間から漏出する冷却水を鋼帯の幅方向一側縁から排出させるべく、水を斜め方向から高圧（約2MPa）で噴射する。

【0023】

以上の設備において、仕上げ板幅1230mm、仕上げ板厚3mmの鋼帯を600mmで通過させながら冷却を行った。このとき、冷却装置5において鋼帯11上に注がれた冷却水の一部は鋼帯の動きとともに冷却装置5から後方へ流出しようとするが、水切りロール10によって大半の冷却水が堰き止められ、鋼帯両側端から落下する。

【0024】

それでもなお、水切りロール10と鋼帯11との隙間から漏出する冷却水は、水切りロール10後方直後において水切リスプレーノズル12から噴射される高圧のスプレー水によって鋼帯一側縁から吹き飛ばされる。

【0025】

その結果、水切りロール10後方において鋼帶上に残存する冷却水はほとんど皆無であるとともに、水切りロールによる鋼帶に疵の発生はない。滞留水による過冷却がなくなって、鋼帶各部の冷却終了温度が一定となる。鋼帶の長手方向に亘って材質を詳細に調査したところ、全て均一な結晶粒径の鋼帶が安定して得られている。

【0026】

図3に、第2の実施の形態での熱延鋼帶の製造設備を概略的に示している。粗圧延機で圧延された粗バー1は連続的に7つの連続仕上げ圧延機2で所定の厚み

まで圧延された後、最終仕上げ圧延機2Eの後方の全長約80mに亘って設けられるランナウトテーブル3に導かれる。このランナウトテーブル3のほとんど大部分は冷却装置を構成していて、鋼帯11はここで冷却されたあと、後方の巻き取り機4で巻き取られて熱延コイルとなる。

【0027】

このランナウトテーブル3には長さ約15mの後述する近接タイプの冷却装置14が設けられていて、さらにこの冷却装置14の後方には後述する水切り装置8Aが設けられている。

【0028】

上記冷却装置14は、図4に示すように構成される。すなわち、下面側に長手方向に約800mmのピッチで、直径350mmの回転するローラテーブル9が設けられる。これらローラテーブル9の間に、幅方向に約1860mmに亘って下面冷却ノズル15が設けられている。この下面冷却ノズル15はスノコ状のガイド16に対して幅方向に等間隔で設置されている。

【0029】

一方、上面側において下面冷却ノズル15と相対する位置に上面冷却ノズル17が設けられている。この上面冷却ノズル17においてもスノコ状のガイド18によって鋼帯11と接触しないことは同様である。そして、上面冷却ノズル17を支持するフレームFは図示しない駆動機構によって昇降駆動されるようになっている。

【0030】

ここで用いられる上面冷却ノズル17および下面冷却ノズル15は、鋼帯11を急速冷却するために円柱状のラミナーノズルが採用される。ただし、これに限定されるものではなく、別形式のノズルである、たとえばフラットラミナーノズルとスプレーノズルを上下に組み合わせてもよい。いずれにしても、冷却水の噴射条件は上下面とも $3500\text{L}/\text{m}^2\text{ min}$ とした。

【0031】

図5に示すように、上記水切り装置8Aとして、冷却装置5の直後のテーブルロール9直上にテーブルロールと平行に直径250mmの水切りロール10が配

置されている。この水切りロール10は上下に昇降駆動され、その高さ位置を任意に変更可能となっている。

【0032】

水切りを確実に行うため、水切りロール10と鋼帯11との隙間（距離）を1～10mmに設定するとともに、水切りロール10は鋼帯11の搬送速度と一致する周速となるよう回転調整される。

【0033】

さらに、水切りロール10と鋼帯11との隙間から流出する冷却水を鋼帶上から速やかに排出させるため、水切りロール10の直後位置には高圧水を噴射する流体噴射手段である複数の水切りスプレーノズル12aが設けられている。

【0034】

これら水切りスプレーノズル12aは鋼帶11の幅方向にたとえば5本、300mm間隔で、互いに斜めに向けて設けられている。各水切りスプレーノズル12aから高圧水を一斉に噴射すると、鋼帶11の幅方向の一端部から他端部に向けて水切り水が噴射されることになり、水切りロール10と鋼帶11との隙間から流出する冷却水を吹き飛ばすようになっている。

【0035】

なお、ここでは搬送される鋼帶11先端と水切りスプレーノズル12aとの衝突を防止するためのガイド19が、水切りスプレーノズル12aの近傍位置に設けられている。

【0036】

このようにして構成される水切り装置8Aにおいて、圧延後の鋼帶11が冷却装置14を通過するのと同時に水切りロール10を所定位置、すなわち水切りロール10と鋼帶11の間隔がたとえば5mmとなるように降下駆動するギャップ設定が行われる。水切りロール10が鋼帶11に接触するようなことがあっても鋼帶に疵が発生しないように、鋼帶11の搬送速度に対して水切りロール10の周速を同一とする回転駆動をなす。

【0037】

さらに、水切りロール10後方の複数の水切りスプレーノズル12aから一斉

に高圧水（約1.5 MPa）を噴射する。各水切リスプレーノズル12aは斜めに向けて配置されているので、鋼帯11と水切りロール10との隙間から漏出する冷却水を鋼帯11の幅方向一側縁から排出させる。

【0038】

ここでは、鋼帯11の幅方向に亘って複数の水切リスプレーノズル12aを備えたので、たとえ幅寸法が広い鋼帯であっても、あるいは水切リスプレーノズルの水圧が低くても、確実に水切りをなすこととなる。

【0039】

以上の設備において、仕上げ板幅1800mm、仕上げ板厚3mmの鋼帯を600mmで搬送しながら冷却を行った。冷却装置14において鋼帯11上に注がれた冷却水の一部は鋼帯の動きとともに冷却装置から後方へ流出しようとしたが、上記水切りロール10によってその大半が堰き止められ、かつ鋼帯の側端縁から落下する。

【0040】

たとえ水切りロール10と鋼帯11との隙間から冷却水が漏出しても、水切りロール後方に配置される複数の水切リスプレーノズル12aから噴射される高圧のスプレー水によって、一側縁から吹き飛ばされる。

【0041】

その結果、水切りロール10後方において鋼帯11上に残存する冷却水はほとんど皆無であるとともに、水切りロール10による鋼帶に疵の発生はない。滞留水による過冷却がなくなって、鋼帶各部の冷却終了温度が一定となる。鋼帶の長手方向に亘って材質を詳細に調査したところ、全て均一な粒径の鋼帶が安定して得られることが分かった。

【0042】

図6に、第3の実施の形態での熱延鋼帶の製造設備を概略的に示している。粗圧延機で圧延された粗バー1は連続的に7つの連続仕上げ圧延機2で所定の厚みまで圧延された後、最終仕上げ圧延機2Eの後方の全長約80mのランナウトテーブル3に導かれる。このランナウトテーブル3のほとんど大部分は冷却装置を構成していて、ここで冷却されたあと、後方の巻き取り機4で巻き取られて熱延

コイルとなる。

【0043】

このランナウトテーブル3には長さ約2mの近接タイプの冷却装置20A～20Hが8組設けられている。

【0044】

水切り装置8Bとして、各冷却装置20A～20Hの直後位置におけるテーブルロール9直上に、テーブルロールと平行に直径250mmの水切りロール10が8本と、第1番目の冷却装置20Aの入り側に1本、合わせて9本配置されている。これら水切りロール10は上下方向に昇降駆動され、その高さ位置を任意に変更可能となっている。

【0045】

水切りを確実に行うため、水切りロール10と鋼帯11との隙間（距離）が1～10mmに設定されるとともに、水切りロール10は鋼帯11の搬送速度と一致する周速となるよう回転調整される。

【0046】

さらに、水切りロール10と鋼帯11との隙間から流出する冷却水を鋼帶上から速やかに排出させるため、各水切りロール10の直後位置（第1番目の水切りロールについてはその前方）には高圧水を噴射する流体噴射手段である水切リスプレーノズル12aが設けられている。

【0047】

この水切リスプレーノズル12aは鋼帶の幅方向に亘ってたとえば5本、300mm間隔で、互いに斜めに向けて設けられている。各水切リスプレーノズル12aから高圧水を一齊に噴射すると、鋼帶の幅方向の一端部から他端部に向けて水切り水が噴射されることになり、水切りロールと鋼帶との隙間から流出する冷却水を吹き飛ばすようになっている。

【0048】

このようにして構成される水切り装置8Bにおいて、圧延後の鋼帶11が冷却装置14を通過するのと同時に水切りロール10を所定位置、すなわち水切りロールと鋼帶の間隔がたとえば5mmを保持するように降下駆動するギャップ設定

が行われる。このときはまた、水切りロール10が鋼帯11に接触しても疵が発生しないように、鋼帯の搬送速度に対して水切りロールの周速を同一とする回転駆動をなす。

【0049】

さらに、最上流の第1番目の冷却装置20Aの入り側に設けられる水切リスプレーノズル12aと、それぞれの水切りロール10後方に設けられる水切リスプレーノズル12aから一齊に高圧水（約2MPa）を噴射する。各水切リスプレーノズル12aは斜めに向けて配置されているので、鋼帯11と水切りロール10との隙間から漏出する冷却水を鋼帯の幅方向一側縁から排出させる。

【0050】

以上の設備において、仕上げ板幅1200mm、仕上げ板厚5mmの鋼帯を300mmで搬送しながら冷却を行った。各冷却装置20A～20Hにおいて鋼帯11上に注がれた冷却水の一部は鋼帯の動きとともに冷却装置から後方へ流出しようとするが、上記水切りロール10によってその大半が堰き止められ、かつ鋼帯の側端縁から落下する。たとえ水切りロール10と鋼帯11との隙間から冷却水が漏出しても、水切リスプレーノズル12aから噴射される高圧のスプレー水によって、一側縁から吹き飛ばされる。

【0051】

その結果、水切りロール10後方において鋼帯11上に残存する冷却水はほとんど皆無であるとともに、水切りロールによる鋼帶に疵の発生はない。滞留水による過冷却がなくなって、鋼帶各部の冷却終了温度が一定となる。鋼帶の長手方向に亘って材質を詳細に調査したところ、全て均一な粒径の鋼帶が安定して得られることが分かった。

【0052】

この実施の形態では、鋼帶11の搬送速度や板厚に応じて使用する冷却装置の数を変更しても、最下流側の冷却装置の後流側の水切りロールと水切リスプレーノズルを選択的に使用できるので、冷却装置から漏出する冷却水を効率よく排出することとなる。

【0053】

また、冷却装置での鋼帯の搬送速度が遅い場合や、冷却水量が多い場合などは、冷却装置の上流側にも冷却水が流出する虞れがある。このような場合は、冷却装置の入り口側に水切りロール10と、その前に水切リスプレーノズル12aを設置して上流側に漏出する冷却水の水切りを行う。

【0054】

なお、以上述べた第1ないし第3の実施の形態で、水切りロール10の後方に鋼帯の幅方向に対して斜めに水を噴射する水切り用のスプレーノズル12, 12aを配置したが、これに限定されるものではなく、他の構造の水切りノズルであってもよい。たとえば、幅方向に沿って所定ピッチで多数並べたスプレーノズルで冷却水を水切りロールへ押し返す構成のもの、あるいは幅方向に多段に設けた斜めのスプレーノズルから噴射した冷却水で吹き飛ばす構成のもの、あるいは以上の水切り構造を2つ以上組み合わせたものなどが考えられる。

【0055】

そして、水切りロール10の周速を鋼帯11の搬送速度とほぼ同じになるように回転駆動すれば、たとえ鋼帯11が振動して水切りロール10と接触するようなことがあっても、鋼帯11において疵の発生は少ない。望ましくは、水切りロール10を鋼帯11よりも硬度が柔らかい材料、たとえば有機樹脂材を被覆したコーティングロールなどにすれば、さらに疵の発生をなくすことができる。

【0056】

なお、水切りロール10と鋼帯11との距離（隙間）を1～10mmに設定した。これよりも少ないと水切り性は良好となるが、水切りロール10と鋼帯11との接触から振動が発生し、通板性が阻害する虞れがある。また、これよりも大きく設定すると、接触は回避されるが水切り性が悪化する。すなわち、漏洩水の量が増えて、漏洩した冷却水を吹き飛ばすページの水量と、圧力を増やす必要が生じる。そこで、水切りロール10と鋼帯11との隙間を1～10mmと設定したが、望ましくは3～5mmとするとよい。

【0057】

【発明の効果】

本発明によれば、以下に述べるような効果を奏すこととなる。

【0058】

(1) 鋼帯の先端から後端に至るまで均一な冷却条件での冷却が可能となり、特に鋼帯の長手方向と幅方向で冷却停止温度が一定となるので、鋼帯の品質が安定する。それにともなって鋼帯の切り捨て代が少なくなって歩留まりが高い。

【0059】

(2) 無張力で搬送冷却される鋼帯先端の長さが短くてすむので、材質のばらつく部分が短くなる。冷却中の鋼帯の走行が安定するので、詰まりや操業停止などのトラブル発生が少なくてすむ。

【0060】

(3) 鋼帯は冷却装置やガイドと接触することがほとんどないので、疵が発生し難い。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の第1の実施の形態を示す、圧延設備の概略の構成図。

【図2】

同実施の形態の、冷却装置と水切り装置の概略の構成図。

【図3】

本発明の第2の実施の形態を示す、圧延設備の概略の構成図。

【図4】

同実施の形態の、冷却装置の概略の構成図。

【図5】

同実施の形態の、水切り装置の概略の構成図。

【図6】

本発明の第3の形態を示す、圧延設備の概略の構成図。

【符号の説明】

3 … ランナウトテーブル、

5, 14, 20 … 冷却装置、

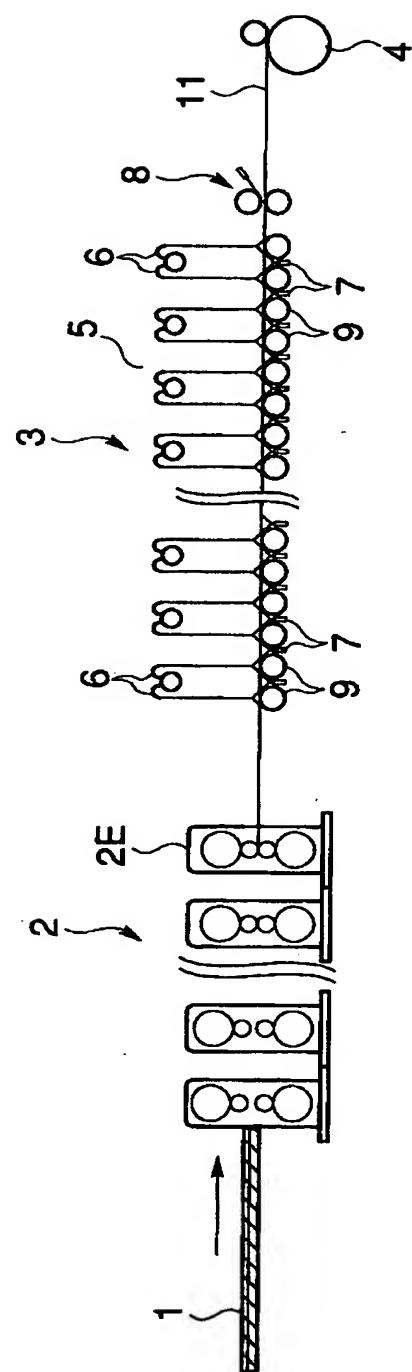
8, 8A, 8B … 水切り装置、

9 … ローラテーブル、

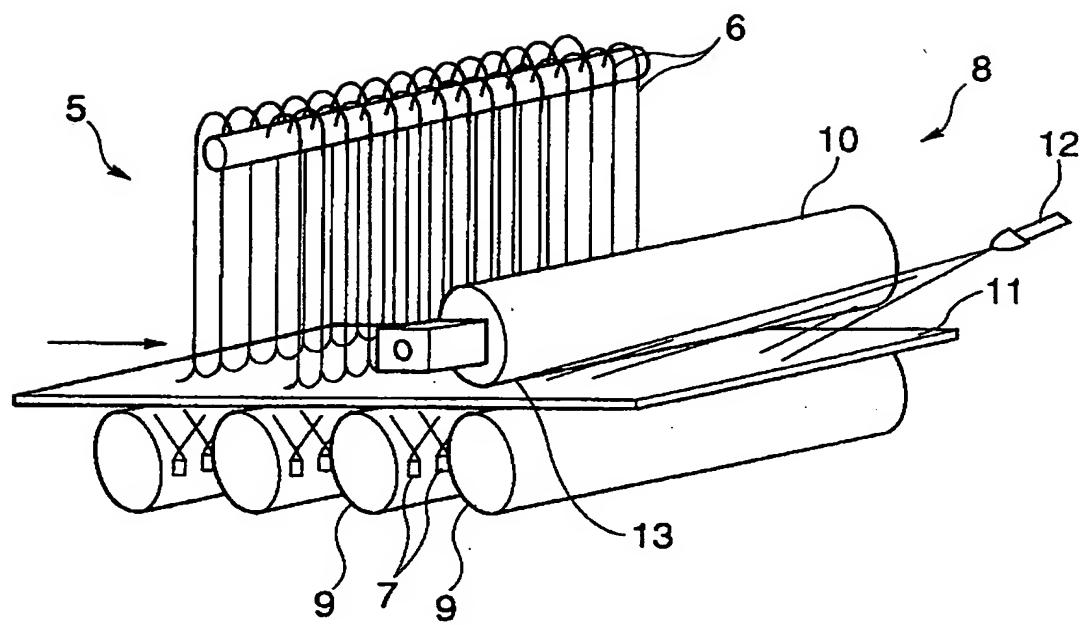
10…水切りロール、
11…鋼帶、
12, 12a…水切りスプレーノズル。

【書類名】 図面

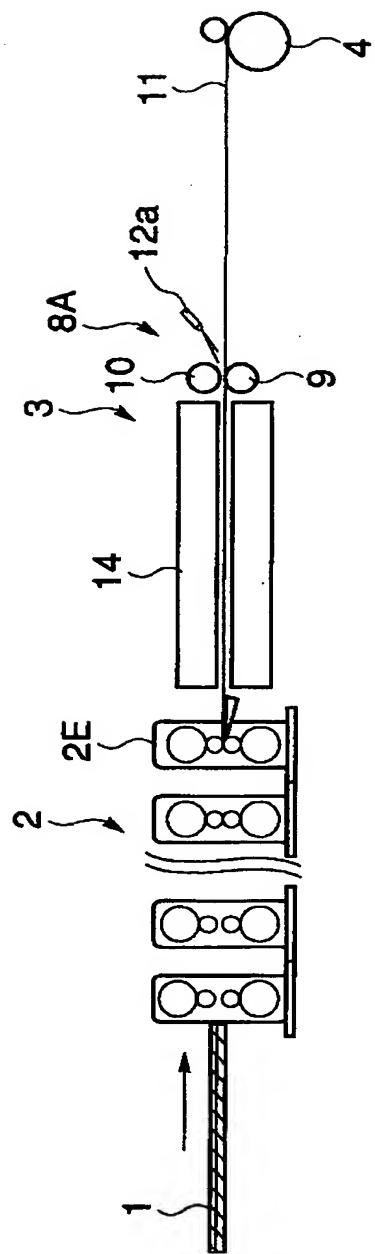
【図1】



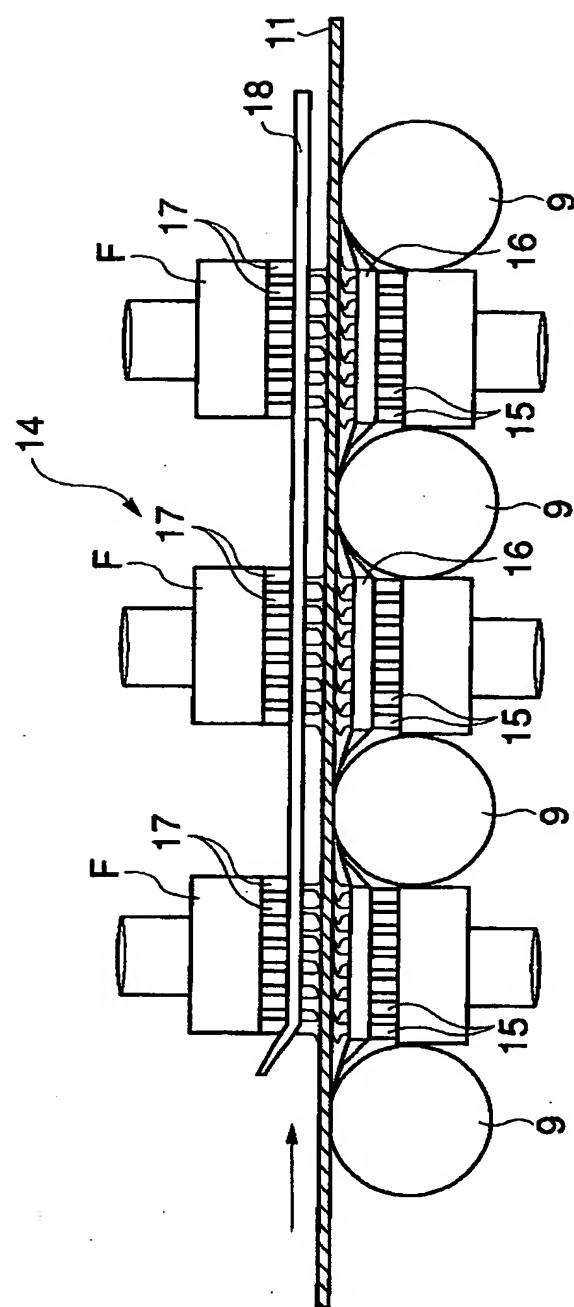
【図2】



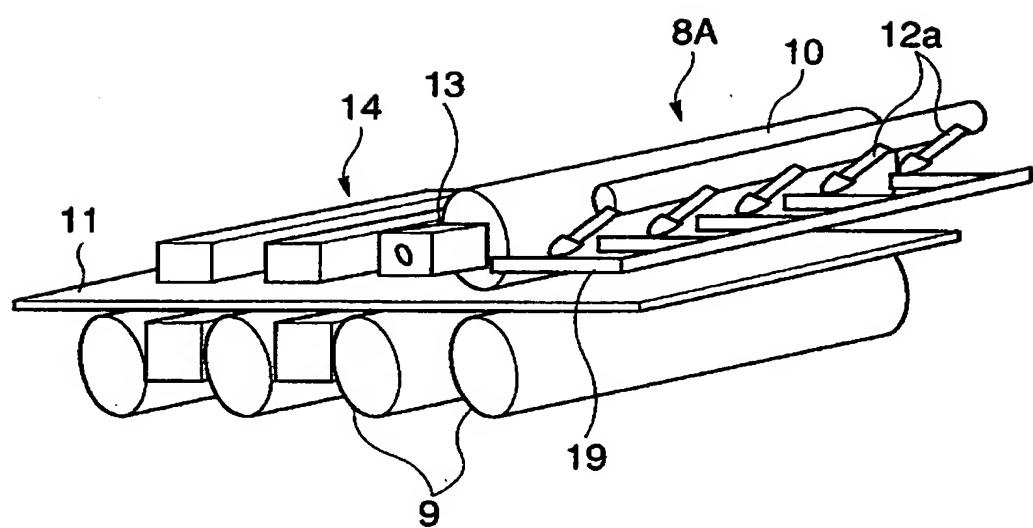
【図3】



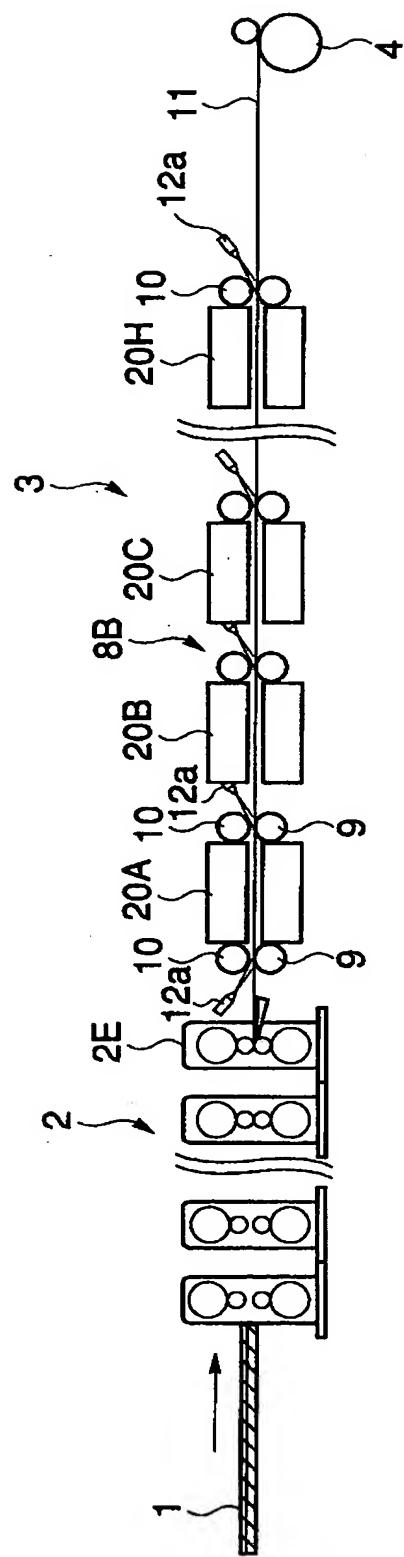
【図4】



【図5】



【図6】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明は、鋼帯を冷却水で冷却する際に、鋼帶上から冷却水を速やかに排出して、鋼帯の走行を円滑化し、かつ疵の発生の無い熱延鋼帯の水切り装置と、その水切り方法を提供する。

【解決手段】 複数の回転するローラテーブル9上を鋼帯11が搬送されるランナウト3で冷却装置5の前側、あるいは後側、あるいは前後側に、ローラテーブル直上で、かつローラテーブルと平行に水切りロール10を配置し、この水切りロールを鋼帯と隙間を持った高さ(1~10mm)まで降下させ、かつ鋼帯の速度と水切りロールの周速がほぼ一致するように回転させ、さらに水切りロールと鋼帯の隙間から流出する冷却水を鋼帶上から速やかに排出するため、冷却装置の反対側に流体を噴射するスプレーノズル12を設ける。

【選択図】 図2

出願人履歴情報

識別番号 [000004123]

1. 変更年月日 1990年 8月10日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都千代田区丸の内一丁目1番2号

氏 名 日本鋼管株式会社